

Newcomer mit Konzept

NOM Dairy UK



Der Neubau von NOM Dairy steht auf einem ca. 80.000 m² großen Grundstück in Telford, inmitten der milchreichen Grafschaft Kent

In Rekordzeit von nur 10 Monaten zwischen Spatenstich und Erstproduktion hat die österreichische NÖM AG im britischen Telford ihre erste ausländische Direktinvestition hochgezogen. Herausgekommen ist dabei das wohl modernste und umweltfreundlichste Joghurtwerk im UK – der Betrieb ist von Anfang an auf Wachstum konzipiert. Molkerei-Industrie war vor Ort.

In der ersten Ausbaustufe wird NOM Dairy UK bis zum Jahresende über eine Abfüllkapazität von 500 Mio. Einheiten verfügen. Dies soll in ca. 5 Jahren auf 1 bis 1,5 Mrd.

aufgestockt sein. Der jetzt 6.500 m² umfassende Produktionstrakt kann dafür durch einfachen Anbau erweitert werden.

Geplant wurde das Projekt, in das 60 Mio. £ flossen, von einem Team um Managing Director Marten Schlender, der 2007 von Müller UK zu NOM wechselte, unter externer Beratung durch Gerhard Freudenreich Consulting und Generalauftragnehmer GEATDS – den Abfüll- und Verpackungspart hat NOM UK in Eigenregie geplant. Brucha lieferte die Wandpaneele und Pohlendach die Bedachung. Die Montagezeit war mit unter 5 Monaten extrem kurz.

David Potts, CEO von NOM Dairy, und Managing Director Marten Schlender, beide frühere Müller UK Mitarbeiter, haben eindeutige strategische Ziele, so Potts: „Die Marke NOM ist neu im britischen Markt, aber wir kennen und verstehen diesen Markt sehr gut. Unsere Marktanteile wollen wir als lokaler Hersteller von Produkten mit hoher Qualität und attraktiven Preisen bei den Importprodukten holen. Aktuell werden in einem Gesamtmarkt von 6 Mrd. Einheiten jährlich 3 Mrd. Einheiten Joghurt nach Großbritannien importiert. Wir treten als Lieferant von Handelsmarken, als Copacker und mit unserer neuen Marke ‚NOM Nature‘ auf.“



NOM Dairy will neben Handelsmarken den Fokus auch auf die eigene Marke legen

„Hardware“

Im neuen Werk der NOM Dairy UK in Telford wurden ca. 1.200 pneumatische Ventile, 120 Motoren, davon 100 frequenzgeregelt, und ~700 Messstellen für Temperatur, Druck, Inhalt, Voll-/Leermeldung, Leitwert, Durchfluss, verbaut.

Wie Potts berichtet, kommt dieses Konzept im britischen Handel sehr gut an, der Fokus rückt mehr hin zur Marke „NOM Nature“, die in Testmärkten sehr gute Ergebnisse gebracht hat.

Energie im Fokus

Hervorzuheben ist bei dem Projekt die Wärmeschaukel, die über einen 200 m³ Schichtenwassertank sämtliche Warmwasser- und Warmluftströme auffängt und so neben „kostenloser“ Beheizung der Büros 15 bis 20 % Energie einspart. Weitere Energieeinsparung wird über Kaltsterilisieren aller Prozesstanks erreicht – NOM rühmt sich, energieseitig die bestaufgestellte Molkerei im UK zu sein.

Extrem kurze Wege

Die in Nass- und Trockenbereich unterteilte Produktion ist auf extrem kurze Wege ausgelegt: die vorab mittels Beta Star auf Hemmstoffe geprüfte Rohmilch gelangt über 2 Annahmelinien in das Silo, von dort in die Bearbeitung (25.000 l/h, Erhitzer, Ventile, Verrohrung: Tuchenha-



Kompakte Anordnung schafft reichlich Platz für weitere Installationen im Werk

Mit diesen Schubert- und Manex-Anlagen kann NOM nahezu jede vorstellbare Konfiguration von Umverpackungen herstellen

gen, Zentrifuge: GEA Westfalia Separator, Homogenisator: Niro Soavi) und die Stapeltanks – alles auf ca. 15 x 15 Metern, wobei die Tanks (2 x 100.000 l Rohmilch, 2 x 200.000 l Magermilch, je 200.000 l Wasser und Abwasser) sämtlich von Thrun bezogen wurden. Möglich wird die extrem kompakte Anordnung unter anderem dadurch, dass die Silotanks konsequent doppelstöckig ausgeführt sind, die CIP-Tankbatterie sogar fünfstöckig. Trockensstoffe und Aromen werden in einem vom Nassbereich abgetrennten Raum über Ytron Anlagen (Leistung 8 t/h) der Joghurtmilch zugeführt. Hier sind Mischkapazitäten für Big Bags ebenso vorhanden wie für 25 kg-Gebinde oder flüssige Kleinstmengen.

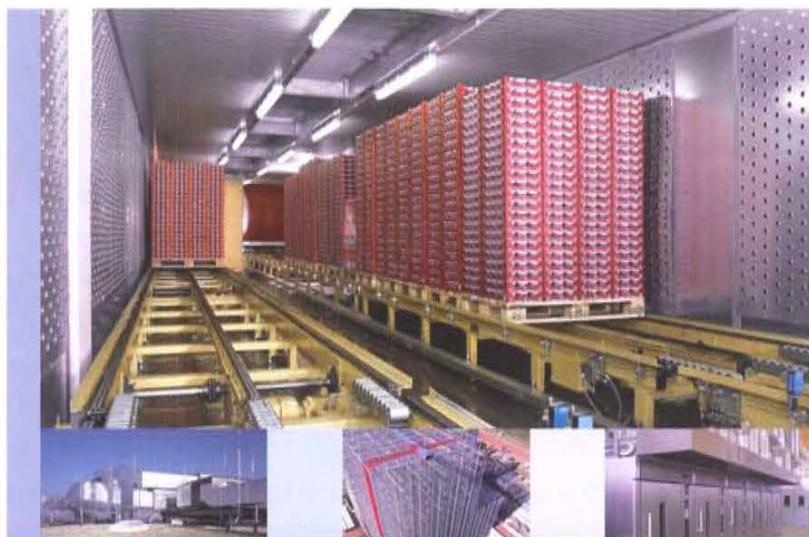
Sortimentsvielfalt

Den Start machte NOM Dairy mit drei Abfülllinien: einer Erca Formseal Tiefziehanlage für Multipacks und zwei Ampack-Füllern, einer Linearmaschine für 71 und 95 mm Becher und einem Rundfüller für Zweikammerbecher. Bis zum Jahresende kommen eine zweite FFS-Anlage sowie ein Linearfüller für PET-Miniflaschen von Ampack hinzu. Mit letzterem steigt NOM Dairy direkt in die Lieferkette ein, denn bisher exportiert die.NÖM im österreichischen Baden bereits ca. 70 Mio. Einheiten dieser Drinks als Handelsmarkenprodukte ins UK. In Telford sollen die PET-Preforms von einer Krone-Maschine aufgeblasen werden.

Direkt im Anschluss erfolgt in einem Röhrenerhitzer die UHT-Behandlung der Joghurtmilch. Die Prozessmilch wird in mehreren Tanks bebrütet (verwendet werden ausschließlich DVS-Kulturen von Chr. Hansen), um danach über die Bereitstellungstanks als weiße Grundmasse direkt in die Abfüllung gefördert zu werden. Auf dem Weg erfolgt die Zudosierung von Fruchtzubereitungen (v. a. von Agrana) über Indag-Anlagen. Als Besonderheit ist in der Molkerei die Möglichkeit vorhanden, die weiße Grundmasse mit Sterilrahm aufzufetten, was die vorgelagert Produktion „schlank“ hält, wie Schlender erklärt. Ein Stretcher (Z-Type) von Ytron vervollständigt die Ausrüstung.

Die von NOM produzierte Sortimentsbreite ist bereits enorm hoch. Aktuell drei, bis zum Jahresende 5 Schubert-Packlinien können die Produkte in jeder denkbaren Zusammenstellung gruppieren und in Kartons verpacken. Eine dieser Linien hat auch einen Sleever von Fuji integriert.

Auch in der Joghurtbereitung bis hin zur Abfüllung gibt es kurze Wege – das gesamte Arrangement erstreckt sich über nur ca. 35 m.



Personal



und Ahlemer Molkereingenieur doch noch immer gut ausgebildete Facharbeiter. Diese gibt es im UK nicht. Deshalb musste NOM ein eigenes Schulungsprogramm entwickeln, das zusammen mit einer Landwirtschaftsschule in der Nähe eine molkereispezifische „Grundausbildung“ vermitteln soll. Personal mit höherer Verantwortung in der Produktion wird generell ins NÖM-Werk nach Baden geschickt, um dort in der Produktion „live“ noch fundiertere Schulungen zu bekommen.

Auch wenn die Belegschaft bei NOM Dairy UK voller Enthusiasmus und Engagement arbeitet, vermisst Marten Schlender, Managing Director für Produktion und Beschaffung, als gelernter Molkereifachmann

Voith Paper Air Systems – Ihr kompetenter Partner für industrielle Lufttechnik

Planung / Engineering / Fertigung / Montage / Inbetriebnahme / Service / Anlagen-Upgrades / Neuanlagen / Energieoptimierungen / Hygienekontrollen

- Klimaanlage
- Prozessluftanlagen
- Be- und Entlüftungsanlagen
- Kühl tunnel
- Brut- und Reiferäume
- Wärmerückgewinnungssysteme
- Absaug- und Filtersysteme
- Automation

Voith Paper Air Systems GmbH & Co. KG

Dr.-Hans-Frisch-Str. 4
95448 Bayreuth, Germany
Tel. +49 921 293-0
airsystems@voith.com
www.airsystems.voithpaper.com

VOITH



„Im ersten Jahr setzen wir bei NOM Dairy den Fokus auf Qualität, in der Produktion, bei den Produkten und bei dem von uns gebotenen Service. Danach geht es natürlich um Wachstum“, erklärt Geschäftsführer David Potts

„Die Schubert Linien geben uns eine enorme Flexibilität hinsichtlich Sortierung und Steigenformaten“, kommentiert Schlender, der generell nur mit etablierten und für Qualität bekannten Zulieferern zusammenarbeitet.

Die Paletten werden auf Manex-Packern erstellt, dann je nach Anforderung von Haloila-Maschinen kopf- oder voll gewickelt und über zwei ebenfalls von Manex gelieferte doppelte Querverfahrwagen (simultane Abfuhr einer Voll- und Zufuhr einer Leerpallette) zu einem Lift befördert. Von hier gehen die Paletten in einen neuartigen Kühltunnel von Voith, der 46 Kühlplätze bietet; eine zweibahnige Konstruktion erlaubt es, die Verweilzeit im Kühltunnel flexibel an Produkt und Stapelung anzupassen. Im Anschluss gehen die Vollpaletten direkt in die zwei Verladezonen. Lager und Distribution übernimmt ein externer Spezialist in der Nähe – so lange, bis NOM

Dairy in der Ausbaustufe II ein eigenes Hochregallager bekommt.

Langfristige Strategie

David Potts: „Im ersten Jahr setzen wir den Fokus auf Qualität, in der Produktion, bei den Produkten und bei dem von uns gebotenen Service. Danach geht es natürlich um Wachstum. Unser Ansatz ist allerdings langfristig, auch der der Raiffeisenlandesbank Niederösterreich-Wien, die als Eigentümer der NÖM AG auch die Finanzierung von NOM Dairy UK übernommen hat, erwartet keinen überaus schnellen ROI.“

Im Markt zielt NOM zunächst auf die großen vier britischen Handelsketten, die zusammen 75 % Marktanteil haben. Über diese sowie einige kleinere, unabhängige Händler soll möglichst schnell eine weitreichende Distribution aufgebaut werden, auch um die vorhandenen Produktionskapazitäten rasch zu füllen. Nach den ersten Ergebnissen der Testmärkte bei Morrison's, Nisa und der irischen Dunnes für „NOM



Marten Schlender, Managing Director bei der NOM Dairy, hat das aktuell modernste und umweltfreundlichste Joghurtwerk im UK geplant

Nature“ zu schließen, so Potts, dürfte sich der Fokus über die Zeit hin durchaus mehr auf die eigene Marke verlagern, zumal der Handel offenbar die neue Chance, heimisch hergestellte Produkte hoher Qualität (ohne künstliche Zusätze) zu schätzen weiß.

Laut Potts will NOM auf Sicht mindestens einen Marktanteil von 5 % im UK-Joghurtmarkt erreichen. Aktuell arbeiten in der Telforder Molkerei ca. 100 Beschäftigte, bis Ende 2010 sollen es 250 werden, was die Wachstumsziele des Unternehmens unterstreicht. In der Ausbauphase II wird NOM weitere Produktlinien auflegen; was genau kommen wird, bleibt noch zu bestimmen. Sicher ist nur, dass sich das Unternehmen immer auf Milch als Hauptrohstoff beschränken wird.

Automatisierung

ProLeiT automatisierte die komplette Molkerei von der Milchannahme bis zur Abfüllung auf Basis der Systemfamilie ProLeiT Plant iT VB.

Eingesetzt werden die Softwaremodule: Plant Direct iT zur Überwachung und Visualisierung, Plant Acquis iT für die Datenerfassung und das Berichtswesen, Plant Liqu iT für die Ablaufsteuerung der kontinuierlichen Prozesse, Plant Batch iT für die Rezepturverwaltung und die Auftragseinlastung im Misch- und Abfüllbereich.

Das gesamte Produkt- und Material Management ist über Plant iT material Realisiert, eine Anbindung an die übergeordnete ERP-Ebene (SAP) übernimmt das Modul Plant iT connect.

Die Auftragseinlastung erfolgt aus der NÖM-Zentrale in Baden (Österreich) und aus dem ProLeiT-System in Telford erfolgen Rückmeldungen der Istwerte und Bestände an SAP.

Chargenverfolgung und Auftragsmanagement in allen Prozessstufen, auch bei unterschiedlichen Lieferanten der Anlagentechnik, ist über durchgängige Automatisierung gewährleistet.

PROZESSKLIMATISIERUNG UND KÄLTETECHNIK FÜR DIE INDUSTRIE

- Klimaanlagen aus Edelstahl
- Luftreinigungssystem mit Zyklontechnologie
- CIP-Reinigung
- Erreichbarkeit

7 rue de l'Industrie • 69530 Brignais • Frankreich • www.clauger.com
Herr Arnault Desira • Vertriebsleiter für Deutschland und Ost-Europa
Tel: +33 4 72 31 51 55 • Fax: +33 4 72 31 52 11

clauger 
www.clauger.com

